MAHO
Servizio & Qualita'

E-mail: commerciale@mahosrl.com
www.mahosrl.com

CONFEZIONATRICE PER SOTTOVUOTO
EXT 550/S

CE

Manuale d'uso e manutenzione

NOSTRA ESCLUSIVA

PERICOLO - ATTENZIONE!

**La barra saldante raggiunge temperature elevate durante e dopo l'utilizzo.
Pertanto, si raccomanda di prestare la massima attenzione ed evitare il contatto diretto sino a quando la parte indicata non si sia
completamente raffreddata.**

PERICOLO - ATTENZIONE!

Tutte le macchine prevedono la possibilità di poter attivare la barra saldante a coperchio alzato con relativi rischi termici connessi.

PERICOLO - ATTENZIONE!

L'utilizzo del dispositivo è per solo ambienti interni.

PERICOLO - ATTENZIONE!

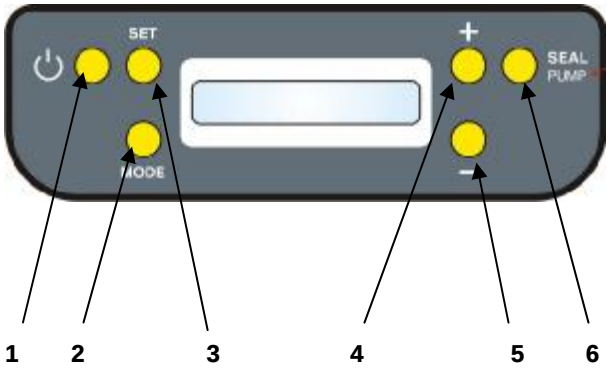
**Il dispositivo non può essere aperto dall'utente finale.
Se il cavo di alimentazione è danneggiato, o ci sono delle riparazioni elettriche necessarie, queste devono essere sostituite o eseguite dal costruttore o dal suo servizio di assistenza tecnica o comunque da persona con qualifica similare, in modo da prevenire ogni rischio.**

LA MACCHINA È FORNITA DI TERRA DI PROTEZIONE.

I modelli EXT sono forniti di un interruttore di alimentazione visibile sul LATO DESTRO.

Alcune immagini e particolari della sigillatrice sottovuoto EXT 550/S

DESCRIZIONE DISPLAY



1. TASTO DI ACCENSIONE E SPEGNIMENTO
2. TASTO MODE
3. TASTO SET
4. TASTO AUMENTO MULTIFUNZIONE (+)
5. TASTO DIMINUZIONE MULTIFUNZIONE (-)
6. TASTO SEAL/PUMP

CONDIZIONI DI UTILIZZO

Essendo la presente macchina progettata specificatamente per il confezionamento sottovuoto si sconsiglia l'impiego della stessa per usi diversi dalla sua funzione originale.
La presente macchina è stata prodotta per la vacumizzazione dei rifiuti da incontinenza. L'obiettivo di questo tipo di confezionamento è la riduzione di circa il 50% del volume.
Questo apporta un notevole miglioramento igienico della "Struttura" presso la quale viene utilizzata, con stoccaggio dei rifiuti da incontinenza, dopo il cambio degli ospiti, senza formazione di odori sgradevoli e pericolo di contagio, riducendo drasticamente i costi di gestione per lo smaltimento.
Si avverte quindi che ogni uso improprio o comunque di genere diverso da quello indicato, oltre a far decadere il diritto di garanzia (leggere le condizioni della stessa sul certificato allegato ad ogni macchina), può recare danno ai componenti con conseguente impossibilità di svolgimento della funzione cui è destinata.
Il produttore non risponde dei danni causati da un uso errato o non conforme alle disposizioni.

ATTENZIONE

- **Leggere ed osservare queste istruzioni prima di utilizzare la macchina e conservarle con essa.**
- **Mantenere l'ambiente di lavoro pulito ed in ordine.**
- **Tenere lontani i bambini dalla zona di lavoro della macchina.**
- **Non sovraccaricare la macchina e averne la massima cura. La base in lamiera è adatta solo per il peso di un sacco riempito fino a un massimo di circa 16/20 pezzi, quantità stabilita dal peso (max 15 kg) come da normativa o in funzione del volume sviluppato dal pannolone utilizzato.**
- **Il rispetto del riempimento fino a un massimo della quantità indicata del sacco, comporta l'ottenimento di un buon grado di riduzione del volume.**
- **Appoggiare l'apparecchio su una superficie stabile e sicura. La sua caduta può comportare gravi danni.**
- **Non confezionare prodotti o alimenti contenenti sostanze liquide. Il mancato rispetto di questa indicazione provoca l'insorgere di condizioni non sicure e il danneggiamento irreparabile dell'apparecchio.**
- **Prima di iniziare ogni lavorazione, controllare bene che non vi siano corpi estranei (aghi, sirighe,oggetti personali, ecc) in prossimità della barra saldante.**
- **Qualsiasi tipo di operazione, sia essa di pulizia, di controllo del prodotto confezionato o di montaggio, deve essere sempre eseguita con la macchina spenta e la spina del cavo di alimentazione scollegata dalla presa di corrente, onde evitare ogni possibile avviamento involontario in fase diversa da quella di lavoro. Tale accorgimento deve essere osservato anche quando l'apparecchio non è in funzione. Controllare che la tensione e la frequenza di rete corrispondano a quelle indicate sulla macchina e che la presa sia altresì proporzionata alla corrente assorbita dalla macchina.**
- **Utilizzare esclusivamente pezzi di ricambio ed accessori originali.**
- **Non immergere e non sottoporre mai la macchina a getti d'acqua, è un apparecchio elettrico!**
- **Non tirare il cavo elettrico per disinserire la spina.**
- **La sostituzione del cavo di alimentazione e le riparazioni elettriche devono essere eseguite esclusivamente da personale specializzato.**

ISTRUZIONI PER USO E MANUTENZIONE

IMPORTANTE

Si consiglia l'installazione e l'utilizzo della confezionatrice da parte di un solo operatore poiché non è concepita per un uso in simultaneità di più persone.

DESCRIZIONE

La macchina è essenzialmente composta da una struttura portante costruita interamente in acciaio AISI 430. All'interno vi sono collocati il quadro elettrico ed il gruppo di lavoro che genera il vuoto. Sul gruppo di lavoro non sono necessari (salvi i casi di manutenzione straordinaria che è bene far effettuare dalla casa produttrice) interventi di alcun genere, anzi si consiglia di non intervenire in alcun modo se non per le operazioni specifiche previste dalle presenti istruzioni d'uso.
All'esterno della struttura, nella parte antistante ed inferiore della macchina, sono posizionate la barra saldante che sigilla la busta a fine lavorazione e la guarnizione che delimita la parte fissa della camere di decompressione, zona in cui viene adagiata la bocca della busta per eseguire il confezionamento.
La parte superiore della camera di decompressione è montata su di un coperchio mobile collegato alla struttura mediante due cerniere. Tale sistema permette, una volta abbassato, di mantenere la busta bloccata per una corretta aspirazione dell'aria e successiva saldatura.
La macchina poggia direttamente su un carrellino mobile dotato di 4 ruote (di cui 2 frenanti), nella parte posteriore della macchina è montato un filtro ai carboni attivi per assorbire eventuali odori, nella parte inferiore del carrello è montato un piano di sostegno sul quale appoggiare il sacchetto riempito di rifiuti.

MESSA IN FUNZIONE

- **Estrarre la macchina dal suo imballo, posizionarla verificandone la stabilità.**
- **Si consiglia di conservare l'imballo della macchina in modo da poterlo utilizzare in futuro per eventuali trasferimenti.**
- **Pulire accuratamente la macchina prima di metterla in funzione. Per la struttura, utilizzare un panno umido seguito da un panno asciutto; per il pannello di comando, utilizzare esclusivamente un panno asciutto.**
- **Non utilizzare assolutamente prodotti acidi o caustici.**
- **Inserire la spina nella presa di corrente.**
- **Fornire tensione alla macchina portando l'interruttore laterale su I.**
- **Premere per 2 secondi il tasto di accensione e spegnimento (1), attendere che il display non visualizzi più il messaggio di benvenuto.**
- **La macchina è pronta ad operare nella modalità e con il tempo di saldatura selezionati l'ultima volta che è stata utilizzata.**
- **Selezionare la modalità di utilizzo voluta (vedi paragrafo "MODI DI UTILIZZO") premendo ripetutamente il tasto MODE (2).**

IMPOSTAZIONE DELLA LINGUA

La confezionatrice EXT può dialogare con voi nella vostra lingua. Per impostare la lingua di dialogo sul display, procedere come di seguito:

- **Accendere la macchina (tenere premuto per 2 secondi il tasto di accensione e spegnimento (1)).**
- **Entro i 3 secondi durante i quali sul display compare il saluto, premere il tasto SET (3). Se l'operazione non riesce a causa della velocità richiesta, spegnere la macchina e ripetere la procedura.**
- **Selezionare la lingua desiderata con i tasti aumento multifunzione (+) e diminuzione multifunzione (-), secondo le corrispondenze di seguito indicate:**

IDENTIFICAZIONE	LINGUA
lin 0	Italiano
lin 1	Inglese
lin 2	Spagnolo
lin 3	Tedesco
lin 4	Francese

- **Per confermare la lingua premere nuovamente il tasto SET (3) per 2 secondi o attendere alcuni secondi che la macchina lo registri in modo automatico.**

MODI DI UTILIZZO

CONFEZIONAMENTO SOTTOVOTO CON CICLO AUTOMATICO

- **Con la macchina accesa premere ripetutamente il tasto MODE (2) finché non compare la scritta "Ciclo automatico". Sollevare il coperchio mobile posto nella parte anteriore della macchina, siete ora in modo di utilizzo con ciclo automatico.**
- **Appoggiare il sacco riempito di rifiuti sul vassoio di supporto.**
- **Introdurre per circa 1 cm la busta all'interno della camera di decompressione inferiore della macchina. La camera è delimitata dalla guarnizione.**
- **In questa fase, fare attenzione che nessuna sostanza contenuta all'interno della busta si trovi in prossimità della barra saldante e che il sacchetto non presenti increspature e sia ben appoggiato al piano di saldatura.**
- **ABBASSARE IL COPERCHIO ESERCITANDO UNA DISCRETA PRESSIONE SULLE DUE ESTREMITÀ LATERALI. MANTENERE PREMUTO PER ALCUNI SECONDI FINCHÉ LA BUSTA NON COMINCIA A SVUOTARSI. QUINDI RILASCIARE IL COPERCHIO. AGGANCIARE LE APPOSITE CHIUSURE PER TENERE IL COPERCHIO CHIUSO.**
- **La macchina si avvierà automaticamente ed il display inizierà a scandire il livello di vuoto cominciando da 0 per arrivare ad 8. Si è in presenza di un ottimo livello di vuoto quando il display visualizzerà "Livello vuoto: 8".**
- **A vuoto raggiunto, la saldatura della busta viene eseguita automaticamente: sul display comparirà la scritta "Saldatura" assieme al valore numerico impostato per la saldatura che decrescerà durante il processo fino ad arrivare a zero. A saldatura avvenuta la pompa si arresta ed il coperchio dovrà essere riaperto sganciando le apposite chiusure.**
- **La macchina è ora pronta per confezionare una nuova busta.**

CONFEZIONAMENTO SOTTOVUOTO CON CICLO MANUALE

IL SOTTOVUOTO MANUALE PUO ESSERE FATTO SOLO CON BUSTE DI DIMENSIONE A PARTIRE DA 200X450.

1. **Con la macchina accesa premere ripetutamente il tasto MODE (2) finché non compare la scritta "Ciclo manuale". Siete ora in modo di utilizzo con ciclo manuale. Appoggiare il sacco riempito di rifiuti sul vassoio di supporto.**
- **Introdurre per circa 1 cm la busta all'interno della camera di decompressione inferiore della macchina. La camera è delimitata dalla guarnizione. In questa fase, fare attenzione che nessuna sostanza contenuta all'interno della busta si trovi in prossimità della barra saldante.**
- **Abbassare il coperchio mobile: la pompa di aspirazione si avvierà automaticamente; esercitare una discreta pressione alle estremità laterali, o se presente, sulla maniglia centrale. Mantenere premuto per alcuni secondi finché la busta non comincia a svuotarsi, quindi rilasciare il coperchio. Agganciare le apposite chiusure per tenere il coperchio chiuso.**
- **La macchina si avvierà automaticamente ed il display inizierà a scandire il livello di vuoto cominciando da 0 per arrivare ad 8. Il livello di vuoto scelto è da verificare in funzione delle necessità.**
- **L'apparecchio continua ad aspirare aria fino a quando l'operatore non aziona la resistenza per la saldatura della busta tramite il tasto SEAL/PUMP (6).**
- **Azionando il tasto (6), sul display comparirà la scritta "Saldatura" assieme al valore numerico impostato per la saldatura che decrescerà fino ad arrivare a zero durante il ciclo di saldatura.**

NOTA: l'operazione di saldatura interrompe immediatamente l'aspirazione dell'aria all'interno della busta pur mantenendo in funzione la pompa aspirante.

- **A saldatura avvenuta, la pompa si arresta ed il coperchio dovrà essere riaperto sganciando le apposite chiusure.**
- **La macchina è ora pronta per confezionare una nuova busta.**

IMPORTANTE

Usare sempre buste, riempiendole nelle quantità consigliate, fornite dal produttore per creare il sottovuoto. In caso contrario (esempio: busta molto grande per poco contenuto), l'apparecchio avrà bisogno di un maggior tempo per terminare il ciclo di lavorazione, con un inutile sperco di tempo e energia.
Non tentare per nessuna ragione di usare i normali sacchi dei rifiuti o similari con questo macchinario, in quanto quest'ultimo potrebbe subire dei danni facendo decadere qualsiasi garanzia.
Le dimensioni delle buste da utilizzare, con riempimento max della quantità consigliata sono: misure 500 x 900mm di tipo goffrato.

Per eventuali confezionamenti di quantità minori, esistono sacchi più corti e, in caso di informazioni o necessità, contattare il fornitore.

REGOLAZIONE DELLA TEMPERATURA DELLA BARRA SALDANTE

La regolazione della temperatura della barra saldante avviene controllando il tempo di accensione della barra stessa: più il tempo è alto, più aumenta la temperatura; più il tempo è basso, più diminuisce la temperatura. La regolazione viene effettuata premendo il tasto SET (3) con la seguente procedura:

- **Premere il tasto SET (3) per 2 secondi per visualizzare sul display la scritta "Temperatura" seguita dal valore corrente impostato sulla macchina.**
- **Premere il tasto aumento multifunzione (+) (4) per aumentare la temperatura (tempo) di saldatura o premere il tasto diminuzione multifunzione (-) (5) per diminuire la temperatura (tempo) di saldatura.**
- **A fine regolazione premere il tasto SET (3) per 2 secondi o attendere qualche istante che la macchina lo registri in modo automatico. In entrambi i casi a memorizzazione avvenuta sul display compare la scritta "Memorizzato".**

NOTA: se l'operazione di memorizzazione manuale non viene eseguita, con l'attesa di dieci secondi, la macchina memorizza automaticamente il nuovo valore impostato.

La temperatura va regolata in base allo spessore e alle caratteristiche della busta. Dopo aver variato la temperatura della barra saldante, si consiglia di effettuare alcune prove di saldatura per verificarne l'esecuzione prima di procedere al confezionamento dell'alimento.
Ripetute saldature eseguite con una temperatura eccessivamente alta per le buste utilizzate rovinano in modo irreparabile la macchina.

ATTENZIONE

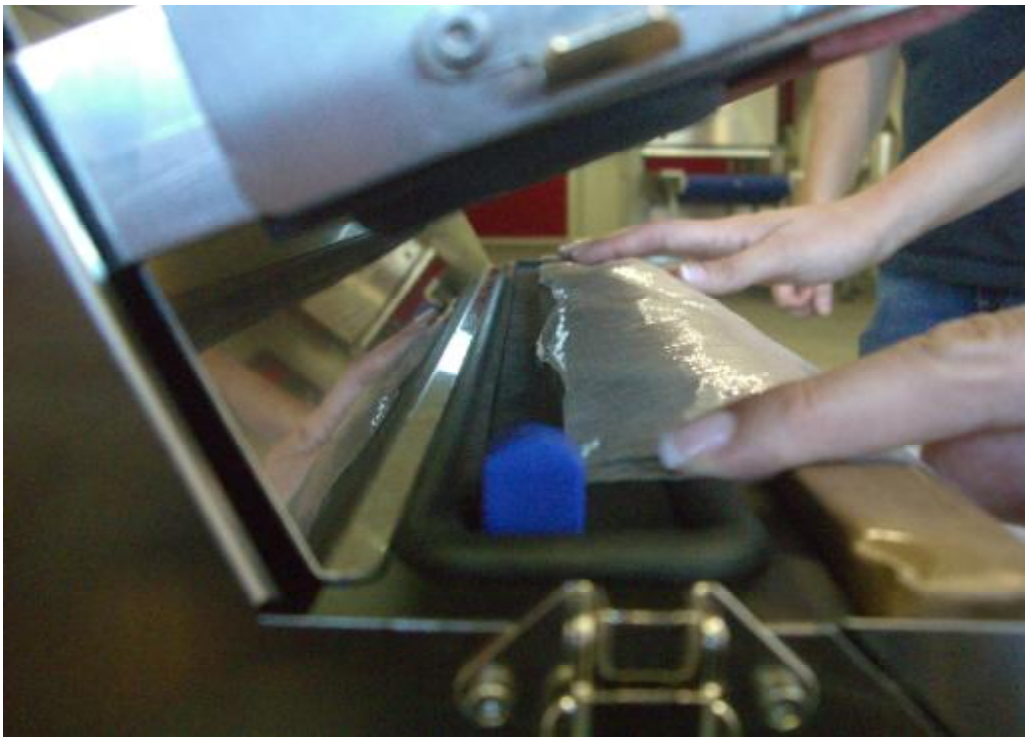
La macchina viene fornita collaudata e tarata, eventuali variazioni dei parametri devono essere "TASSATIVAMENTE" eseguite dal costruttore o dal suo servizio di assistenza tecnica.
Ogni manomissione, non autorizzata dalla casa produttrice, fa decadere "IMMEDIATAMENTE" la garanzia.
Il produttore non risponde di danni causati per uso o regolazioni errate non conformi a quanto riportato sulle indicazioni del libretto istruzioni.

CORRETTA SALDATURA DELLA BUSTA

Al fine di evitare un confezionamento non corretto, che potrebbe non garantire il sottovuoto con la riduzione di volume, vi suggeriamo alcuni consigli che è opportuno tenere in considerazione.

- **Per una corretta saldatura della busta è fondamentale che nulla del prodotto in essa contenuto si frapponga alla barra saldante.**
- **Per avere una corretta saldatura della busta è fondamentale che la temperatura di saldatura sia idonea allo spessore della busta stessa.**
- **Una temperatura troppo bassa può non chiudere completamente la busta.**
- **Una temperatura troppo alta può lacerare la busta in prossimità della saldatura mettendo a rischio la tenuta. In caso di saldature ripetute in queste condizioni è possibile compromettere seriamente la funzionalità della macchina.**

Ex. di posizionamento sacco sulla barra saldante:



ATTENZIONE

Può verificarsi che la busta sigillata dopo qualche tempo perda il vuoto. Le cause possono essere riconducibili a varie situazioni:

- **La saldatura potrebbe non essere stata ben eseguita (temperatura di saldatura non idonea per il tipo di busta usato).**
- **Residui del prodotto confezionato frapposti alla barra saldante.**
- **Durante il confezionamento, qualche oggetto molto appuntito può aver creato un foro (anche non visibile ad occhio nudo) nella busta stessa.**

PULIZIA

Come detto in precedenza, al termine di ogni lavorazione, dopo aver spento la macchina, è indispensabile disinserire la spina di alimentazione dalla presa di corrente prima di effettuare qualsivoglia operazione di pulizia.

- **Per pulire la struttura della macchina utilizzare un panno umido seguito da un panno asciutto.**
- **Per pulire il pannello di comando utilizzare esclusivamente un panno asciutto.**
- **Per pulire la tela teflonata della barra saldante usare un panno inumidito di acqua tiepida o di detergente per vetri, tale procedura si rende necessaria ogni qual volta si intravede sopra la barra saldante del residuo di materia plastica.**

NON UTILIZZARE ASSOLUTAMENTE PER LA PULIZIA PRODOTTI ACIDI, CAUSTICI, SOLVENTI, DILUENTI O ABRASIVI o CHE POSSANO GRAFFIARE O CORRODERE LA SUPERFICIE.

MANUTENZIONE

La macchina non necessita di manutenzione ordinaria, si ricorda comunque che per mantenere la macchina in perfette condizioni d'uso è necessario eseguire a fine lavorazione una scrupolosa pulizia.

Per eventuale manutenzione straordinaria o per necessità di ricambi si consiglia di utilizzare esclusivamente pezzi originali forniti e prodotti dalla casa madre onde evitare inconvenienti dovuti a diverse caratteristiche produttive.

E' inoltre consigliabile l'attenersi scrupolosamente alle seguenti indicazioni di tempi per la sostituzione dei componenti d'usura della macchina, fondamentali al suo corretto utilizzo:

- **tela di teflon sulla barra saldante: 1 volta all'anno e comunque non appena la superficie comincia a non essere più perfettamente integra;**
- **resistenza elettrica sulla barra saldante: 1 volta all'anno e comunque non appena mostri segni di rottura o bruciature;**
- **guarnizione di tenuta del coperchio: 1 volta all'anno, e comunque non appena la sua superficie non sia più perfettamente integra;**
- **filtro ai carboni attivi: 1 volta ogni 6 mesi;**
- **olio della pompa: 1 volta all'anno. Sul lato della macchina c'è un piccolo oblò dove si può vedere il livello dell'olio, quando questo scende sotto il limite fissato si raccomanda il rabbocco.**

Immagini relative al cambio filtro:

TARATURA DEL SENSORE DEL VUOTO

La macchina è provvista di un sensore di regolazione vuoto. La macchina esce dalla fabbrica già tarata, ma particolari condizioni di utilizzo potrebbero richiedere l'intervento sul sensore. Solo in questi casi, e dopo aver verificato che diversamente la macchina non esegue completamente il ciclo automatico, si può procedere alla taratura del sensore.
Per eseguire detta taratura è sufficiente introdurre la chiavetta in dotazione (o in alternativa una chiave commerciale modello TORX 30) nel foro posto sul fondo dell'apparecchio. Con la macchina accesa in modalità ciclo automatico, girare moderatamente e lentamente in senso antiorario fino a che la spia rossa accanto al foro di regolazione non si illumina. A questo punto eseguire una prova di saldatura su una busta.
Eseguire questa operazione se non per motivi di vera necessità, preventivamente autorizzati per iscritto dalla casa madre, in quanto l'apparecchio esce dalla casa costruttrice già perfettamente tarato.

ANOMALIE NEL FUNZIONAMENTO E ARRESTI FORTUITI

Se nella fase di inizio lavorazione, il coperchio mobile non rimane aderente al vano sottostante, verificare che le guarnizioni che delimitano le camere di decompressione superiore ed inferiore non siano uscite dal loro alloggiamento naturale nel coperchio mobile o nella parte fissa sottostante. Verificare inoltre che la bocca della busta sia interamente all'interno della guarnizioni.

In caso di arresto casuale della macchina durante la lavorazione, prima di procedere all'analisi della causa, interrompere con sollecitudine l'alimentazione elettrica, spegnendo la macchina e, successivamente, scollegando dalla presa di corrente il cavo di alimentazione. Ciò fatto:

- **Se l'arresto è dovuto a mancanza di corrente di alimentazione per guasto alla rete, non ricollegare la macchina alla presa fino a ripristino delle condizioni normali di rete.**
- **Nel caso l'inconveniente derivi da causa concernenti il circuito elettrico, interpellare il rivenditore per far eseguire i necessari controlli dal fabbricante.**

SMALTIMENTO DELLA MACCHINA ALLA FINE DEL SUO CICLO DI VITA

Le apparecchiature Elettriche ed Elettroniche contengono sostanze pericolose con effetti potenzialmente nocivi sulla salute delle persone e sull'ambiente. Si raccomanda di effettuare il loro smaltimento in modo corretto e cioè in apposita discarica autorizzata.

RISCHI RESIDUI

Si segnala che le protezioni applicate non eliminano totalmente il rischio di ustioni agli arti superiori.

PERICOLO – ATTENZIONE:

La barra saldante raggiunge temperature elevate durante e dopo l'utilizzo. Pertanto, si raccomanda di prestare la massima attenzione ad evitare il contatto diretto sino a quando la parte indicata non si sia completamente raffreddata.

PERICOLO – ATTENZIONE:

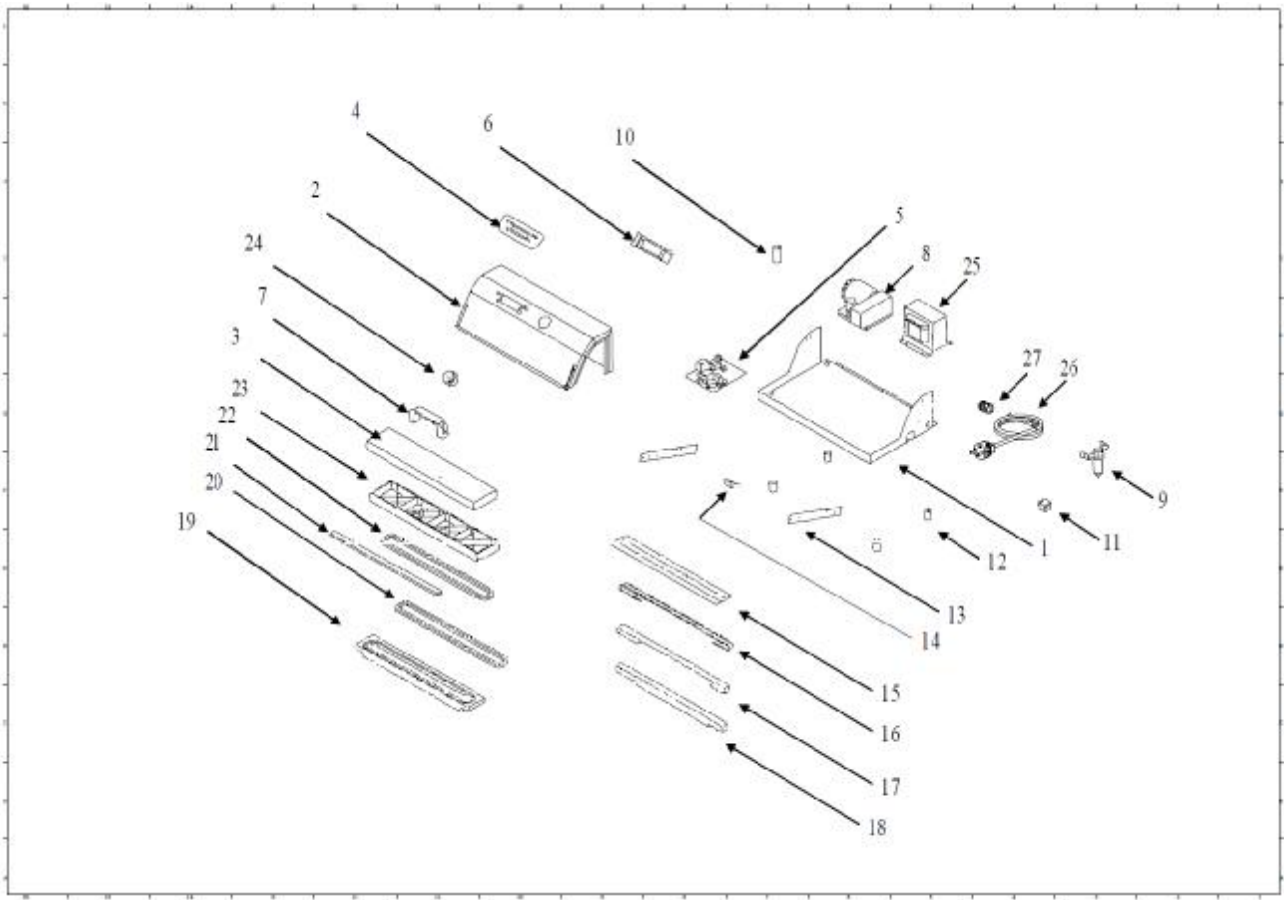
Il collegamento elettrico alla rete di alimentazione deve essere eseguito da personale specializzato.

CARATTERISTICHE TECNICHE:

Modello: EXT 550/S

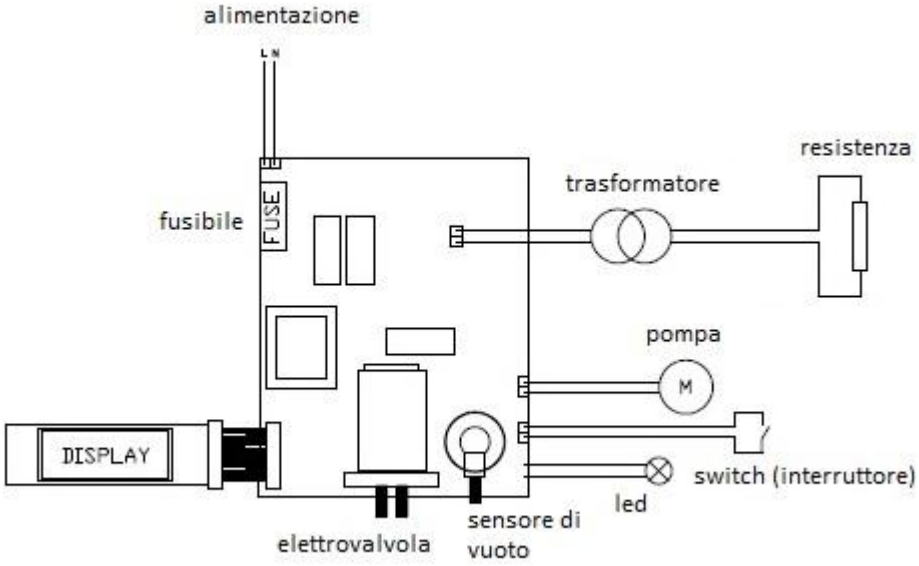
Dimensioni (mm)	620x300x180h
Tensione di rete	230 Volt 50 Hz
Barra saldante	2x530 mm
Portata nominale pompa a vuoto	3 m3/h
Carrozzeria	Acciaio INOX
Peso	20 kg
Creazione vuoto	con sensore
Saldatura	elettronica variabile a 11 livelli
Sistema di temporizzazione/raffreddamento	automatico
Pannello comandi:	display digitale LCD, 5 lingue
Rientro aria	Elettrovalvola
Avvio ciclo	Microswitch
Vuoto	in buste goffrate
Filtro	A carboni attivi

ESPLOSO MOD. EXT 550/S



RIF. ESP.	DESCRIZIONE	QUANTITA'	U. M.
1	BASE	1	PZ
2	SCOCCA	1	PZ
3	COPERCHIO	1	PZ
4	LEXAN ADESIVO	1	PZ
5	SCHEDA ELETTR. DI POTENZA + TRASF mini	1	PZ
5	SCHEDA ELETTRONICA	1	PZ
6	SCHEDA DISPLAY	1	PZ
7	MANIGLIA	1	PZ
8	POMPA ASIRAZIONE mini	1	PZ
8	POMPA ASIRAZIONE midi	1	PZ
8	POMPA ASIRAZIONE maxi	1	PZ
9	FILTRO	1	PZ
10	SILENZIATORE POMPA	1	PZ
11	INTERRUTTORE I-O	1	PZ
12	PIEDINO	4	PZ
13	LEVA SUPPORTO COPERCHIO	2	PZ
14	MICROSWITCH AVVIO MACCHINA	1	PZ
15	TEFLON BARRA SALDANTE SUP	1	ML
16	RESISTENZA Ni Cr	1	ML
17	TEFLON BARRA SALDANTE INF	1	ML
18	SUPPORTO BARRA SALDANTE	1	PZ
19	CAMERA DECOMPRESSIONE INF mini fr	1	PZ
19	CAMERA DECOMPRESSIONE INF midi st	1	PZ
19	CAMERA DECOMPRESSIONE INF maxi fr	1	PZ
20	GUARNIZIONE CAMERA INF mini	1	PZ
20	GUARNIZIONE CAMERA INF	1	ML
21	CONTRASTO ROSSO	1	ML
22	GUARNIZIONE CAMERA SUP mini	1	PZ
22	GUARNIZIONE CAMERA SUP	1	ML
23	CAMERA DECOMPRESSIONE SUP mini fr	1	PZ
23	CAMERA DECOMPRESSIONE SUP midi st	1	PZ
23	CAMERA DECOMPRESSIONE SUP maxi fr	1	PZ
24	VUOTOMETRO	1	PZ
25	TRASFORMATORE midi	1	PZ
25	TRASFORMATORE maxi	1	PZ
26	CAVO ALIMENTAZIONE	1	PZ
27	PRESSACAVO	1	PZ

SCHEMA ELETTRICO SEMPLIFICATO



MAHO
Servizio & Qualita'

CE

Dichiarazione di conformità * Declaration of conformity * Déclaration de conformité
Konformitätserklärung * Declaración de conformidad

I Il sottoscritto, legale rappresentante della Ditta costruttrice, dichiara che il prodotto è conforme, per quanto ad esso applicabile, alle seguenti direttive e alle seguenti normative:

GB The undersigned legal representative of the manufacturing company declares that the below listed product is in compliance, as far as applicable, with the following directives and regulations:

F Le représentant légal soussigné de la maison constructrice, déclare que le produit mentionné ci dessous est conforme, dans la mesure où elles s'appliquent au produit, aux directives et normes suivants :

D Der unterzeichnende gesetzliche Vertreter der Herstellerfirma erklärt, dass das nachstehnde aufgeführte Produkt, sofern auf dieses anwendbar, mit den folgenden Richtlinien und Normen übereinstimmt:

E El infrascrito, representante legal de la Empresa fabricante, declara que el producto enumerado más adelante cumple, en cuanto sea aplicable, con las siguientes directivas y normativas:

EXT 550/S

Referenza	Titolo
Direttiva 2004/108/CEE del 15 dicembre 2004	Concernente il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alla compatibilità elettromagnetica e che abroga la direttiva 89/336/CEE
Direttiva 2006/95 del 12 dicembre 2006	Concernente il ravvicinamento delle Legislazioni degli Stati membri relative al materiale elettrico destinato ad essere adoperato entro taluni limiti di tensione

E che sono state applicate le seguenti norme e/o specifiche tecniche, o parti di esse, utilizzate per la presente dichiarazione di conformità:

Norme armonizzate

N°	Edizione	Titolo
CEI EN 55014-1	08/2007	Compatibilità elettromagnetica - Prescrizioni per gli elettrodomestici, gli utensili elettrici e gli apparecchi similari Parte 1: Emissione
CEI EN 55014-2 +A1 +IS +A2	10/1998 08/2002 10/2007 08/2009	Compatibilità elettromagnetica - Prescrizioni per gli elettrodomestici, gli utensili elettrici e gli apparecchi similari Parte 2: Immunità
CEI EN 61000-3-2	02/2007	Limiti per le emissioni di correnti armoniche
CEI EN 61000-3-3	09/2009	Limitazione delle fluttuazioni di tensione e dei fliker in sistemi di alimentazione in bassa tensione per apparecchiature con corrente nominale <=16A e non soggette ad allacciamento su condizione
CEI EN 60335-1	07/2008	Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare Sicurezza

SERVIZIO CLIENTI

In caso di assistenza tecnica, potete rivolgerVi a:

Maho s.r.l.
Sede Operativa: Via Aperte, 390/B - 41038 San Felice s/Panaro (Mo)
Tel 0535 671208 Fax 0535 671214
e.mail: commerciale@mahosrl.com

Note.

Maho s.r.l.
Sede Operativa:
Via Aperte, 390/B
41038 San Felice sul Panaro Modena
Tel 0535 671208
Fax 0535 671214
p.IVA 02657540361
e.mail: commerciale@mahosrl.com

www.mahosrl.com